



Bureau voor de
Industriële Eigendom
Nederland

⑪ 1017344

⑫ C OCTROOI²⁰

⑯ Aanvraag om octrooi: 1017344

⑯ Ingediend: 12.02.2001

⑯ Int.Cl.⁷
B60S1/40

⑯ Ingeschreven:
13.08.2002

⑯ Dagtekening:
13.08.2002

⑯ Uitgegeven:
01.10.2002 I.E. 2002/10

⑯ Octrooihouder(s):
Technische Industrie VDS B.V. te Hapert.

⑯ Uitvinder(s):
Gerardus Johannes Catharina Peeters te
Stiphout
Johannes Anton van de Laar te Valkenswaard

⑯ Gemachtigde:
Ir. J.J.H. Van Kan c.s. te 5600 AP Eindhoven.

⑯ Werkwijze voor het verbinden van een zwenkas aan een ruitenwisserarm en een ruitenwissersysteem.

⑯ Werkwijze voor het verbinden van een zwenkas voor een ruitenwisserblad aan een ruitenwisserarm door toepassing van een verbindingstechniek waarbij tijdens het verbinden in hoofdzaak geen krachten op de zwenkas en de ruitenwisserarm werkzaam zijn als direct gevolg van het verbinden alsmede ruitenwissersysteem voorzien van ruitenwisserarm met een aldus verbonden zwenkas.

NL C 1017344

De inhoud van dit octrooi komt overeen met de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekeningen.

Korte aanduiding: Werkwijze voor het verbinden van een zwenkas aan een ruitenwisserarm en een ruitenwissersysteem.

De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor
5 het verbinden van een zwenkas voor een ruitenwisserblad aan een
ruitewisserarm.

Recentelijk is een nieuw ruitenwissersysteem op de markt
geïntroduceerd waarbij het ruitenwisserblad niet meer door een aantal
beugels, maar door twee bladveren op de betreffende ruit wordt gehouden.
10 Het ruitenwisserblad is voorzien van een centraal koppelstuk met een boring
voor opname van een zwenkas. Zowel voor montage en demontage van de ruiten-
wisserbladen, als vanwege de eis dat het ruitenwisserblad gecontroleerd
de contouren van een ruit tijdens werkzaamheid moet kunnen volgen, is aan
15 het vrije uiteinde van de ruitenwisserarm een zich loodrecht op de
lengterichting van het ruitenwisserblad uitstrekende zwenkas aangebracht
waaromheen het ruitenwisserblad kan zwenken. Deze as wordt gevormd door
een pen die met zijn uiteinde is gestoken door boringen in twee poten van
een U-vormig deel aan het uiteinde van de ruitenwisserarm. Dit U-vormig
deel maakt onderdeel uit van een complexe driedimensionale geometrie van
20 de ruitenwisserarm die door een persbewerking tot stand is gekomen. Voor
het verbinden van de pen met de ruitenwisserarm wordt volgens de stand
van de techniek gebruik gemaakt van de klinkbewerking. Hierbij wordt een
zich tot buiten het U-vormig deel uitstrekend uiteinde met een verkleinde
diameter ten opzichte van die van de rest van de pen koud vervormd door
25 het uitoefenen van een kracht middels een tuimelbeweging van een aandruk-
element op het genoemde uiteinde.

Aan de oriëntatie van de zwenkas ten opzichte van de
ruitewisserarm en van de zwenkas ten opzichte van de uiteindelijke
verbinding tussen de ruitenwisserarm en een betreffend voertuig, worden
30 uitermate hoge nauwkeurigheidseisen gesteld. Aan deze eisen blijkt in de
praktijk niet of slechts zeer moeizaam voldaan te kunnen worden waarbij
het veelvuldig noodzakelijk is om de zwenkas na te richten. Daarnaast wordt
veelvuldig uit esthetische overwegingen geëist dat zich geen uitstekende
delen bevinden aan de buitenzijde van het U-vormig deel. Een dergelijk
35 uitstekend deel wordt bijvoorbeeld gevormd door de koudvervormde klinkkop.

Deze eis hangt onder meer samen met de wens om de ruitenwisserarm een strak uiterlijk te geven en om het buitenoppervlak goed te kunnen lakken.

De uitvinding beoogt nu al dan niet ten dele voor bovengenoemde problematiek een oplossing te verschaffen. De uitvinding berust op het inzicht dat de problematiek ten aanzien van de maatvoering met name wordt veroorzaakt doordat plastische vervormingen van de ruitenwisserarm en van de zwenkas optreden ten gevolge van de klinkbewerking. Derhalve wordt de in de aanhef weergegeven werkwijze volgens de uitvinding gekenmerkt door toepassing van een verbindingstechniek waarbij tijdens het verbinden in hoofdzaak geen krachten op de zwenkas en de ruitenwisserarm werkzaam zijn als direct gevolg van het verbinden. Dergelijke verbindingstechnieken worden bijvoorbeeld gevormd door het lijmen en solderen.

Een zeer voordelige verbindingstechniek wordt gevormd door het laserlasproces. Ondanks het feit dat de verbinding tot stand wordt gebracht door de materialen van de ruitenwisserarm en de zwenkas te smelten, blijken de vervormingen die optreden ten gevolge van de uitvoering van het laserlasproces, dusdanig klein dat voldaan kan worden aan de vereiste maattoleranties. Daarnaast leent het laserlasproces zich uitstekend voor het in-lijn produceren van ruitenwissersarmen met daaraan verbonden zwenkassen. Bovendien biedt het laserlasproces bij uitstek de mogelijkheid om de zwenkas aan de ruitenwisserarm te verbinden zonder dat dit een uitstekend deel tot gevolg heeft en zelfs zonder dat er sprake is van een rondgaande naad tussen de ruitenwisserarm en de zwenkas.

De uitvinding heeft tevens betrekking op een ruitenwissersysteem voorzien van een ruitenwisserarm met een zwenkas vervaardigd volgens de werkwijze volgens één der voorgaande conclusies.

De uitvinding zal nader worden toegelicht aan de hand van een tweetal niet beperkende voorbeelden weergegeven in de navolgende figuren.

Figuur 1 toont in zijaanzicht een einddeel van een ruitenwisserarm.

Figuur 2 toont figuur 1 in vooraanzicht.

Figuur 3 toont op vergrote schaal de doorsnede III-III in figuur 1.

Figuur 4 toont figuur 3 zonder zwenkpen.

Figuur 5 toont een doorsnede overeenkomstig figuur 3, echter dan volgens de stand van de techniek.

Figuur 6 toont een tweede ruitenwisserarm in vooraanzicht.

5 Figuur 7 toont doorsnede VII-VII in figuur 6 op vergrote schaal.

10 In de figuren 1 en 2 is een einddeel 1 van een ruitenwisserarm weergegeven. Dit einddeel 1 is bestemd om aan vrij uiteinde 2 verbonden te worden met andere delen van de ruitenwisserarm, om gezamenlijk de ruitenwisserarm te vormen. Het einddeel 1 heeft in hoofdzaak de vorm van een enigszins getordeerd U-vormig profiel. Aan zijn vrije uiteinde 3 is einddeel 1 voorzien van een zwenkpen 4. Deze zwenkpen 4 is bestemd om als zwenkas dienst te doen voor een niet nader getoond ruitenwisserblad waarop zwenkpen 4 op, op zich bekende wijze, in het midden aangrijpt. Het ruitenwisserblad strekt zich voor de helft langs en in zijn geheel parallel aan de ruitenwisserarm uit. Enerzijds vervult zwenkpen 4 een functie bij het verwisselen van de ruitenwisserbladen, waarbij de ruitenwisserbladen over een hoek van 90° worden gezwenkt om zwenkpen 4. Anderzijds draagt de werkzaamheid van zwenkpen 4 bij in de mate waarin 15 het ruitenwisserblad in staat is de contouren van een ruit te volgen.

20

25 Zoals mede uit de figuren 3 en 4 blijkt is zwenkpen 4 opgenomen in twee poten 5, 6 van het U-vormige vrije uiteinde 3. Zwenkpen 4 strekt zich slechts aan de zijde van poot 6 uit buiten het vrije uiteinde 3. Tijdens het productieproces voor de vervaardiging van einddeel 1 zijn in poten 5 en 6 respectievelijk concentrische boringen 8 en 9 aangebracht. De diameter van boring 8 is kleiner dan die van boring 9. Zwenkpen 4 is over een lengte van de dikte van poot 5 voorzien van een verjondg deel 10. De hierdoor ontstane borst 11 ligt aan tegen de binnenzijde van poot 5 waarbij verjondg deel 10 binnen boring 8 is gelegen. De diameter van 30 zwenkpen 4 is dusdanig dat zwenkpen 4 zich met geringe speling door boring 9 kan uitstrekken. Zwenkpen 4 en einddeel 1 zijn integraal met elkaar verbonden door middel van een rondgaande las 12 die is aangebracht aan de buitenzijde van poot 5. De rondgaande las 12 is met behulp van het laserlasproces aangebracht waartoe een laserkop een rondgaande zijdelingse beweging maakt langs de rondgaande naad tussen de buitenomtrek van verjondg deel 10 en de binnenrand van boring 8 vanaf de buitenzijde van poot 5. Het 35

buitenvlak van de rondgaande las 12 is in hetzelfde vlak gelegen als het buitenvlak van poot 5. Hierdoor wordt een vlak oppervlak verkregen in het gebied van de rondgaande las 12, welk gebied zich uitstekend leent voor het aanbrengen van een coating waarbij een strakke vormgeving en uiterlijk wordt verkregen. Dit in tegenstelling tot de stand van de techniek, zoals weergegeven in figuur 5, waarbij er sprake is van een geklonken verbinding met een inherente klinkkop 13. In vergelijking met de genoemde klinkbewerking volgens de stand van de techniek, heeft de laserlasbewerking tevens het grote voordeel dat hierbij geen of althans nagenoeg geen mechanische krachten worden uitgeoefend op de stand, oftewel de oriëntatie, van de zwenkpen 4. Hierdoor is het door toepassing van de laserlasttechniek mogelijk om nauwkeurige toleranties ten aanzien van de oriëntatie van de zwenkpen 4 te bereiken.

15 Figuur 6 toont een andere ruitenwisserarm 15, die, in tegenstelling tot de ruitenwisserarm volgens de figuren 1 t/m 4, uit één geheel is vervaardigd. Aan het vrije uiteinde 16 is de ruitenwisserarm 15 bestemd om te worden bevestigd aan het voertuig. Aan het tegenover gelegen vrije uiteinde 17 is op in wezen dezelfde wijze als bij de uitvoering volgens de figuren 1 t/m 4, een zwenkpen 18 aangebracht, waarbij 20 wederom gebruik is gemaakt van een rondgaande las 19 aangebracht met behulp van een laserlasbewerking.

25 Ruitenwisserarm 15 heeft in hoofdzaak over vrijwel zijn gehele lengte de vorm van een U-vormig profiel. Het ruitenwisserblad dat zwenkbaar kan worden aangebracht om zwenkpen 18 zal zich hierbij uitstrekken binnen de poten van genoemde U-vorm. Om contact te voorkomen tussen het ruitenwisserblad en de binnenzijden van de poten van de U-vorm is het, wellicht nog meer dan dat het geval was bij de uitvoeringsvorm volgens de figuren 1 t/m 4, van groot belang dat zwenkpen 18 de juiste oriëntatie heeft.

Conclusies.

1. Werkwijze voor het verbinden van een zwenkas voor een ruitenwisserblad aan een ruitenwisserarm, gekenmerkt door toepassing van een verbindingstechniek waarbij tijdens het verbinden in hoofdzaak geen krachten op de zwenkas en de ruitenwisserarm werkzaam zijn als direct gevolg van het verbinden.
- 5 2. Werkwijze volgens conclusie 1, gekenmerkt door toepassing van het laserlas-proces als verbindingstechniek.
- 10 3. Ruitenwissersysteem voorzien van een ruitenwisserarm met een zwenkas vervaardigd volgens de werkwijze volgens een der voorgaande conclusies.

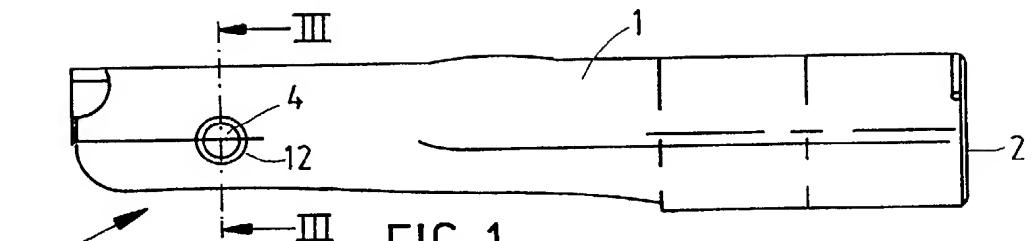


FIG. 1

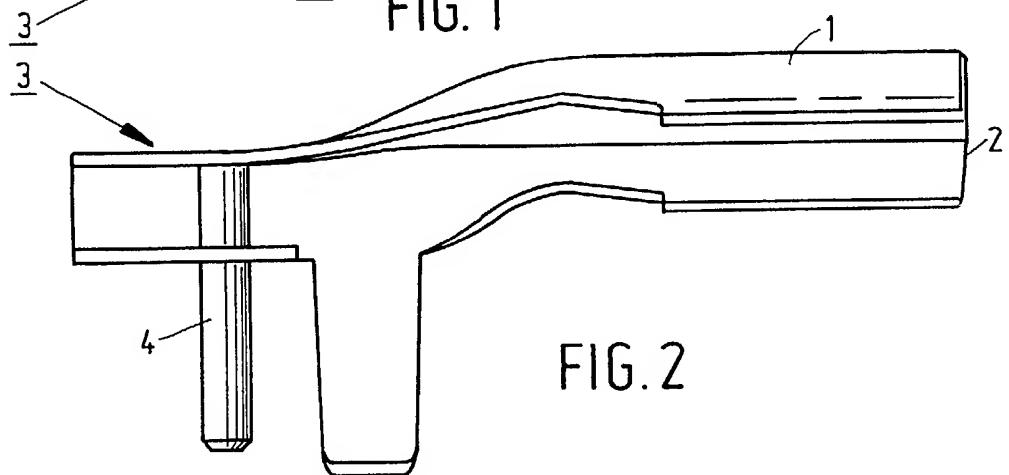


FIG. 2

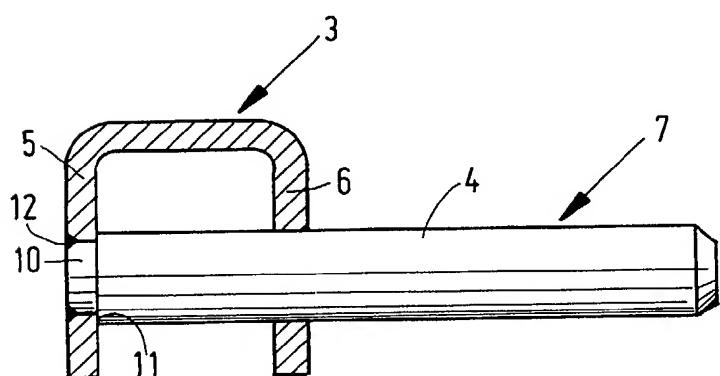


FIG. 3

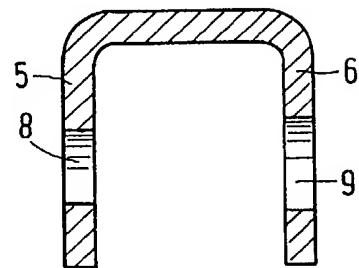


FIG. 4

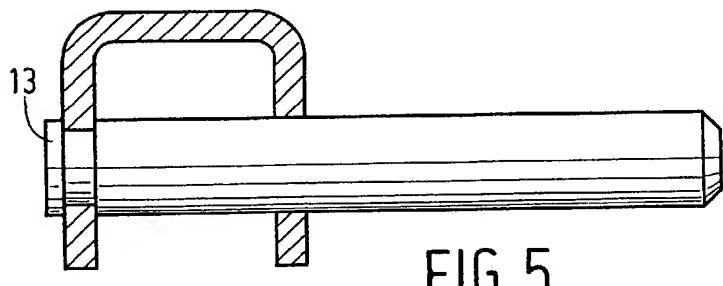
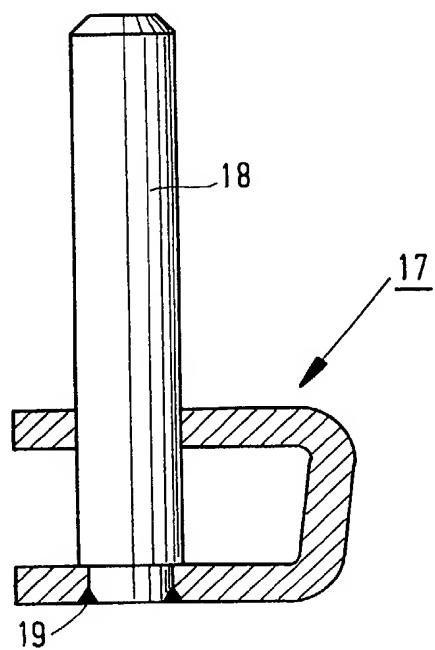
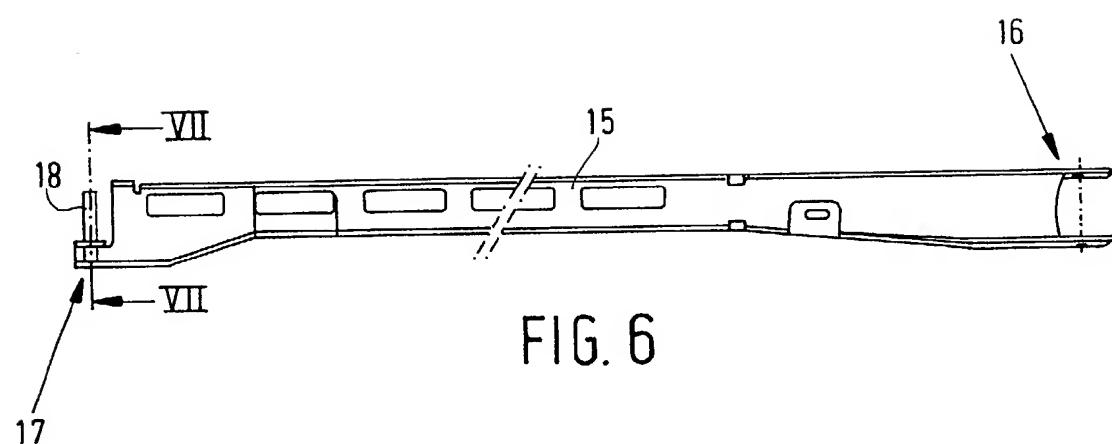


FIG. 5



SAMENWERKINGSVERDRAG (PCT)

RAPPORT BETREFFENDE NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN INTERNATIONAAL TYPE

IDENTIFICATIE VAN DE NATIONALE AANVRAGE		KENMERK VAN DE AANVRAGER OF VAN DE GEMACHTIGDE 200097/PD/ci
Nederlands aanvraag nr. 1017344	Indieningsdatum 12 februari 2001	
	Ingeroepen voorrangsdatum	
Aanvrager (Naam) Technische Industrie VDS B.V.		
Datum van het verzoek voor een onderzoek van internationaal type	Door de Instantie voor Internationaal Onderzoek (ISA) aan het verzoek voor een onderzoek van internationaal type toegekend nr. SN 37037 NL	
I. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP (bij toepassing van verschillende classificaties, alle classificatiesymbolen opgeven)		
Volgens de internationale classificatie (IPC)		
Int.Cl.7: B60S1/40		
II. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK		
Onderzochte minimum documentatie		
Classificatiesysteem	Classificatiesymbolen	
Int.Cl.7:	B60S	
Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen		
III. <input type="checkbox"/> GEEN ONDERZOEK MOGELIJK VOOR BEPAALDE CONCLUSIES (opmerkingen op aanvullingsblad)		
IV. <input type="checkbox"/> GEBREK AAN EENHEID VAN UITVINDING (opmerkingen op aanvullingsblad)		

VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek

NL 1017344

A. CLASSIFICATIE VAN HET ONDERWERP
IPC 7 B60S1/40

Volgens de Internationale Classificatie-van octrooien (IPC) of zowel volgens de nationale classificatie als volgens de IPC.

B. ONDERZOCHE GEBIEDEN VAN DE TECHNIEK

Onderzochte minimum documentatie (classificatie gevolgd door classificatiesymbolen)

IPC 7 B60S

Onderzochte andere documentatie dan de minimum documentatie, voor dergelijke documenten, voor zover dergelijke documenten in de onderzochte gebieden zijn opgenomen

Tijdens het internationaal nieuwheidsonderzoek geraadpleegde elektronische gegevensbestanden (naam van de gegevensbestanden en, waar uitvoerbaar, gebruikte trefwoorden)

EPO-Internal, PAJ, WPI Data

C. VAN BELANG GEACHTE DOCUMENTEN

Categorie °	Geciteerde documenten, eventueel met aanduiding van speciaal van belang zijnde passages	Van belang voor conclusie nr.
X	DE 199 24 662 A (BOSCH GMBH ROBERT) 30 November 2000 (2000-11-30) kolom 1, regel 1 -kolom 3, regel 16 kolom 3, regel 48 -kolom 4, regel 24 kolom 4, regel 67 -kolom 5, regel 26 kolom 6, regel 49 -kolom 7, regel 23 figuren 1-6,11 ---	1,3
A	GB 2 044 082 A (DUCELLIER & CIE) 15 Oktober 1980 (1980-10-15) bladzijde 1, regel 5 - regel 89 figuren 1-3 ---	1,3
A	GB 1 599 534 A (RAU SWF AUTOZUBEHOER) 7 Oktober 1981 (1981-10-07) bladzijde 1, regel 63 - regel 75 bladzijde 2, regel 4 - regel 14 figuren 1,4,5 -----	1,3



Verdere documenten worden vermeld in het vervolg van vak C.



Leden van dezelfde octrooifamilie zijn vermeld in een bijlage

° Speciale categorieën van aangehaalde documenten

A document dat de algemene stand van de techniek weergeeft, maar niet beschouwd wordt als zijnde van bijzonder belang

E eerder document, maar gepubliceerd op de datum van indiening of daarna

L document dat het beroep op een recht van voorrang aan twijfel onderhevig maakt of dat aangehaald wordt om de publicatiедatum van een andere aanhaling vast te stellen of om een andere reden zoals aangegeven

O document dat betrekking heeft op een mondelinge uiteenzetting, een gebruik, een tentoonstelling of een ander middel

P document gepubliceerd voor de datum van indiening maar na de ingereden datum van voorrang

T later document, gepubliceerd na de datum van indiening of datum van voorrang en niet in strijd met de aanvraag, maar aangehaald ter verduidelijking van het principe of de theorie die aan de uitvinding ten grondslag ligt

X document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet als nieuw worden beschouwd of kan niet worden beschouwd op inventiviteit te berusten

Y document van bijzonder belang; de uitvinding waarvoor uitsluitende rechten worden aangevraagd kan niet worden beschouwd als inventief wanneer het document beschouwd wordt in combinatie met één of meerdere soortgelijke documenten, en deze combinatie voor een deskundige voor de hand ligt

& document dat deel uitmaakt van dezelfde octrooifamilie

Datum waarop het nieuwheidsonderzoek van internationaal type werd voltooid

23 Oktober 2001

Verzenddatum van het rapport van het nieuwheidsonderzoek van internationaal type

Naam en adres van de instantie

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040. Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

De bevoegde ambtenaar

van der Bijl, S

**VERSLAG VAN HET NIEUWHEIDSONDERZOEK VAN
INTERNATIONAAL TYPE**

Informatie over leden van dezelfde octrooifamilie

Nummer van het verzoek om een nieuwheidsonderzoek
NL 1017344

In het rapport genoemd octrooigeschrift	Datum van publicatie	Overeenkomend(e) geschrift(en)		Datum van publicatie
DE 19924662	A 30-11-2000	DE 19924662	A1	30-11-2000
		AU 5671800	A	18-12-2000
		BR 0006164	A	17-04-2001
		CN 1310679	T	29-08-2001
		WO 0073113	A1	07-12-2000
		EP 1098796	A1	16-05-2001
-----	-----	-----	-----	-----
GB 2044082	A 15-10-1980	FR 2451297	A1	10-10-1980
		BE 881982	A	16-06-1980
		DE 3009704	A1	18-09-1980
		ES 489601	A1	16-09-1980
		IT 1131427	B	25-06-1986
		TR 20498	A	25-08-1981
-----	-----	-----	-----	-----
GB 1599534	A 07-10-1981	DE 2715148	A1	19-10-1978
-----	-----	-----	-----	-----